

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan pengamatan *defect* yang terjadi pada proses produksi *finger joint* meliputi sambungan renggang, pecah, dan warna tidak sama.

Tabel 6.1 Hasil Presentase Defect

No	Masalah	3 Bulan	%
1	Sambungan Renggang	847	50%
2	Pecah	544	32%
3	Warna Tidak Sama	305	18%
	Total	1696	100%

2. Penyebab yang paling berpengaruh pada masing – masing *defect* berdasarkan tabel FMEA yang telah dilakukan adalah :
 - a. Sambungan renggang : Tekanan mesin kurang maksimal, kualitas lem kurang bagus, dan potongan kayu kurang presisi.
 - b. Pecah : Potongan kayu mudah pecah saat disambungkan, kurang teliti dalam memilih kayu yang akan di gunakan, dan tekanan mesin terlalu besar sehingga kayu mudah pecah.
 - c. Warna tidak sama : Kurang memperhatikan pencahayaan ditempat kerja, kurang teliti memilih kayu yang akan digunakan, material terlalu lama disimpan digudang.
3. Terdapat 3 alternatif solusi prbaikan sesuai *defect* yang terjadi, yaitu :
 - a. Alternatif solusi yang dilakukan pada *defect* sambungan renggang adalah melakukan pengecekan mesin sebelum dan sesudah beroperasi dan perusahaan membuat standar yang sempurna untuk pencampuran lem sehingga sambungan produk *finger joint* tidak mudah lepas.
 - b. Alternatif solusi yang dilakukan pada *defect* pecah adalah Membuat standar pemilihan bahan baku yang lebih berkualitas, meneliti material yang akan digunakan.

- c. Alternatif solusi yang akan dilakukan pada *defect* warna tidak sama adalah memberikan pelatihan pada setiap karyawan terutama pada karyawan baru

6.2 Saran

Perlu diberikan prioritas kepada permasalahan – permasalahan yang menjadi factor penyebab *defect*, untuk memperkirakan kendala yang akan dihadapi ke depannya. Dalam hal ini factor 5M dapat diproyeksikan sebagai penentu akar permasalahan dalam memantau cara penanggulangan yang paling tepat pada setiap kesalahan yang terjadi, dilakukan penelitian lanjutan, sehingga proses produksi *finger joint* lebih terpantau dan akhirnya menghasilkan kualitas yang semakin baik.

Kemudian terdapat saran yang biasa diberikan kepada perusahaan adalah sebagai berikut :

- a. Penelitian penerapan six sigma ini sebaiknya dilakukan dengan sebaik-baiknya secara berkelanjutan untuk mengatasi masalah.
- b. Merekomendasi perbaikan yang telah diberikan kepada PT. Anugrah Putra Sanjaya agar dijadikan bahan pertimbangan perbaikan dan diaplikasikan perusahaan dalam rangka mengurangi defect.
- c. Pemberian job training yang cukup pada semua karyawan sebaiknya dilakukan untuk dapat meningkatkan skill dan wawasan karyawan, sehingga mampu bekerja dengan baik, supaya diharapkan mampu mengurangi defect.
- d. Produktivitas, kualitas dan disiplin kerja sebaiknya diingatkan kearah yang lebih baik, sehingga mampu menghadapi persaingan pada bidang industry manufaktur yang semakin ketat.